

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 651 693**

51 Int. Cl.:

B44C 5/04 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **26.04.2011** **E 11163673 (4)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **08.11.2017** **EP 2380747**

54 Título: **Procedimiento para la preparación de paneles**

30 Prioridad:

23.04.2010 DE 102010018225

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

29.01.2018

73 Titular/es:

**FRITZ EGGER GMBH & CO. OG (100.0%)
Tiroler Strasse 16
3105 Unterradlberg, AT**

72 Inventor/es:

**MACALA, ERICH;
REITER, BRUNO y
STÖCKL, PAUL**

74 Agente/Representante:

VALLEJO LÓPEZ, Juan Pedro

ES 2 651 693 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Procedimiento para la preparación de paneles

- 5 La invención se refiere a un procedimiento para la preparación de paneles, en particular paneles de suelo, en el cual se prepara un material de soporte, en el cual el material de soporte se divide en forma de paneles, en el cual se aplica sobre el material de soporte una decoración y en el cual el material de soporte, tras la separación en forma de paneles y antes de la terminación de la decoración, se almacena de manera temporal en un almacén.
- 10 En el estado de la técnica se ofrecen desde hace tiempo elementos de suelo en forma de paneles con una pluralidad de diferentes decoraciones. El cliente puede elegir en correspondencia con su gusto personal o con exigencias predeterminadas entre muchos colores, patrones y/o estructuras diferentes de las decoraciones. El almacenamiento de las diferentes decoraciones da lugar sin embargo a altos costes de almacenamiento y a una alta inmovilización de capital.
- 15 A pesar del gran surtido de decoraciones existe además de ello una gran demanda de revestimientos de suelo, los cuales estén adaptados a las necesidades del cliente en una medida aún mayor. De esta manera se demandan por ejemplo decoraciones, las cuales representan imágenes de gran superficie o que se adapten a las dimensiones especiales de un espacio. Este tipo de deseos del cliente individualizados con por lo general tiradas pequeñas son no obstante laboriosos de producir y caros, ya que los procedimientos conocidos del estado de la técnica para la producción de paneles con decoración están dirigidos a grandes cantidades. Las tiradas pequeñas conducen en particular en el caso de estos procedimientos a largos tiempos de equipamiento y de detención. Esto conduce además de ello también a largos plazos de entrega en el caso de encargos individualizados.
- 20 Del documento US 2007/0108170 A1 se conoce un procedimiento para la puesta a disposición de paneles, en el cual se aplica una decoración mediante un láser sobre un material de soporte. Antes de la individualización de los paneles mediante la decoración, los productos de base se almacenan de manera temporal en un almacén.
- 25 En el documento WO 2010/055429 A2 (repblicado) se divulga un método para la producción de paneles, estando compuestos los paneles a partir de un material de soporte y una capa superior con decoración impresa, consistiendo la capa superior en al menos dos capas.
- 30 La presente invención se basa en la tarea de poner a disposición un procedimiento, con el cual puedan ponerse a disposición paneles con decoraciones individualizadas también en tiradas pequeñas o muy pequeñas de manera económica y rápida.
- 35 Esta tarea se soluciona en el caso de un procedimiento del tipo mencionado inicialmente según la invención debido a que tras el almacenamiento provisional el material de soporte se provee de un aislamiento del ruido de impactos y/o de una capa de adhesivo latente.
- 40 Ha podido verse que de esta manera pueden ponerse a disposición tiradas pequeñas y muy pequeñas de paneles con decoraciones individualizadas de manera económica y a corto plazo.
- 45 De esta manera, en el caso de una aplicación con un deseo de decoración individualizado, los materiales de soporte preparados, ya en forma de paneles, pueden retirarse del almacén y entonces aplicarse o terminarse una decoración conforme a un encargo sobre el material de soporte. De esta manera es posible en particular una producción y puesta a disposición de los paneles a su debido tiempo. Dado que el material de soporte se separa ya antes del almacenamiento provisional en forma de paneles, tras recibirse el encargo de una aplicación pueden lograrse tiempos de producción y de entrega muy cortos.
- 50 Con una decoración se entiende una aplicación mediante la cual se modifica la impresión óptica y/o táctil del material de soporte. La decoración puede estar configurada en particular como papel decorativo impreso, como capa de pintura o como capa estructurada. El papel decorativo puede estar configurado en particular también de varias capas y presentar en particular un sellado, una capa resistente a la abrasión, etc.
- 55 Con terminación de la decoración se entiende el paso de procedimiento, en el cual la decoración obtiene su forma definitiva. En el caso de una aplicación de decoración de un paso se entiende con ello este paso de aplicación. Si la decoración se aplica por el contrario en varios pasos, entonces se entiende con la terminación al menos el último de estos pasos. Los pasos de aplicación de decoración previos a la terminación pueden llevarse a cabo en particular antes y/o después del almacenamiento provisional.
- 60 Con un almacenamiento provisional en un almacén se entiende que el material de soporte se guarda con fines de almacenamiento en un lugar previsto para ello. El almacenamiento provisional ha de diferenciarse en particular de un mantenimiento a disposición condicionado por el desarrollo del procedimiento, de un producto intermedio, antes de llevarse a cabo un paso de procedimiento directamente posterior. El almacenamiento provisional ha de diferenciarse además de ello también de un paso de reposo en un procedimiento, el cual se lleva a cabo tras un
- 65

paso de procedimiento por ejemplo para el secado o para el endurecimiento. En el caso del almacenamiento provisional se trata en particular más bien de un almacenamiento del material de soporte durante un periodo de tiempo el cual no depende del procedimiento mismo, sino de la entrada de un encargo. El almacenamiento provisional termina de esta manera preferentemente solo con la retirada conforme al encargo del material de soporte del almacén.

Como decoración se tienen en consideración en particular también decoraciones especiales. Con decoraciones especiales se entienden decoraciones con una característica especial, adaptada a la necesidad. Se tienen en consideración por ejemplo, decoraciones con una superficie blanda o antideslizante, por ejemplo, para superficies de juego, de deporte o de trabajo. Las decoraciones pueden presentar también un efecto mate o brillante o un efecto flor de loto. La decoración puede presentar también propiedades fluorescentes, de manera que una parte de la decoración brilla en la oscuridad o bajo iluminación UV. De manera alternativa son concebibles también decoraciones sensibles al calor, a la luz o al tacto, las cuales modifican su apariencia óptica en caso de influencia del calor o de la luz o en caso de contacto. Las decoraciones pueden lograr también un efecto de movimiento o 3D, por ejemplo en cuanto que la superficie de decoración presenta una estructura de lente lenticular y la decoración una impresión lenticular.

Una primera forma de realización preferente del procedimiento se caracteriza porque la decoración se aplica en al menos dos pasos de aplicación de decoración sobre el material de soporte, que en un primer paso de aplicación de decoración se aplica al menos una decoración de base sobre el material de soporte, que el material de soporte se almacena de manera temporal en un almacén tras el primer paso de aplicación de decoración, que el material de soporte se retira del almacén y que sobre el material de soporte retirado del almacén se aplica en el segundo paso de aplicación de decoración al menos una decoración individualizada.

Mediante la aplicación de la decoración en al menos dos pasos de aplicación de decoración en forma de una decoración de base y de una decoración individualizada, el proceso de fabricación laborioso del material de soporte con una capa de base puede separarse de la individualización de la decoración mediante la aplicación de la decoración individual. Ha podido verse que se logra un alto grado de individualización de la decoración ya solo mediante la aplicación de la decoración individualizada adicional en el segundo paso de aplicación de la decoración, mientras que la aplicación de la decoración de base puede producirse en grandes cantidades, por ejemplo, con los procedimientos conocidos del estado de la técnica. La decoración de base puede aplicarse sobre el material de soporte antes o tras la separación del material de soporte en forma de paneles.

Con una decoración de base se entiende en particular una decoración, la cual presenta solo un grado de individualización reducido y sirve de manera preferente principalmente como capa de imprimación. La decoración de base puede aplicarse en particular como pintura, barniz y/o lámina sobre el material de soporte. Con una decoración individualizada se entiende una decoración, la cual presenta con respecto a ella un alto grado de individualización, es decir, cuya apariencia puede adaptarse mucho a los requerimientos individuales de un encargo. La decoración de individualización puede cubrir la decoración de base parcial o también completamente.

El uso del singular para los conceptos "decoración de base y "decoración individualizada" en la descripción de la invención sirve solamente para la claridad y básicamente no ha de entenderse como limitador.

Dado que la decoración de base no presenta características de individualización o solo unas pocas, la cantidad de las decoraciones de base diferentes puede mantenerse reducida. De esta manera, el material de soporte con la decoración de base puede producirse de forma muy rentable en grandes cantidades y almacenarse de manera temporal de forma económica.

La individualización de la decoración mediante la aplicación de la decoración individualizada se produce en particular conforme a la demanda en un momento posterior. Dado que el material de soporte presenta entonces ya una decoración de base, la aplicación de la decoración individualizada puede producirse en un proceso más sencillo, optimizado en particular en el caso de pequeñas tiradas.

De manera preferente, mediante la decoración de base se ajustan las características esenciales relacionadas con la carga, de los paneles, por ejemplo, la resistencia a la abrasión, una capacidad de resistencia al agua y/o a los productos químicos. De esta manera los pasos de procedimiento laboriosos en el caso de la puesta a disposición de los paneles se desplazan a la parte del procedimiento antes del almacenamiento provisional, de manera que la aplicación de la decoración individualizada tras el almacenamiento provisional puede producirse de manera más sencilla, más rápida y más económica.

Con la separación del material de soporte en forma de paneles se entiende que el material de soporte se divide mediante un proceso de separación en uno o varios elementos en forma de paneles. Esto puede producirse en particular mediante procedimientos de mecanizado, como por ejemplo mediante fresado o serrado, pero también mediante procedimientos de no mecanizado, como corte, en particular corte por láser, ultrasonidos o chorro de agua.

En una forma de realización preferente del procedimiento el material de soporte se pone a disposición como placa

de material de madera tratada o sin tratar, en particular como placa HDF, MDF o de corcho, como placa de material plástico, por ejemplo, de cloruro de polivinilo o poliestireno, o como placa de varias capas. El material de soporte puede estar configurado en particular también como placa de varias capas de material de madera-espuma dura, como placa de composite de madera-material plástico, como placa con contenido de virutas y/o de fibras o como placa compacta. Estos materiales han resultado ser soportes particularmente adecuados para paneles.

Una individualización particularmente flexible y económica de las decoraciones de los paneles se alcanza en otra forma de realización preferente del procedimiento debido a que el material de soporte se retira del almacén en una cantidad conforme al encargo y se aplica una decoración conforme al encargo, en particular una decoración individualizada conforme al encargo, sobre el material de soporte.

Conforme al encargo se refiere en este caso a que la cantidad del material de soporte y/o de la decoración o de la decoración individualizada se adaptada a las especificaciones de un encargo individual y concreto.

Un encargo de este tipo puede ser realizado por ejemplo por un vendedor o por un cliente, que desea la entrega posterior de paneles con una decoración determinada, los cuales se han agotado en existencias o ya no se encuentran en los almacenes. De esta manera puede garantizarse la capacidad de entrega posterior de paneles de una decoración determinada de manera casi ilimitada.

Pueden ponerse a disposición además de ello paneles con una decoración particularmente laboriosa, cara o individualizada en la cantidad requerida conforme al encargo, sin que deba almacenarse o destruirse una eventual sobreproducción. Esto permite una producción y una puesta a disposición más económica de los paneles.

El encargo comprende preferentemente la representación en imagen de la decoración o de la decoración individualizada. De esta manera continúa aumentándose el grado de individualización de los paneles, dado que el cliente no solo puede elegir eventualmente entre una cantidad predeterminada de decoraciones individuales, sino que puede determinar la configuración de la imagen de la decoración deseada directamente. Es concebible por ejemplo, que la decoración presente patrones individuales, representaciones gráficas, imágenes, logotipos, etc.

Es concebible en particular que la decoración pueda elegirse gráficamente mediante un programa de ordenador adecuado. De manera preferente pueden integrarse para ello fotos o logotipos individuales. La composición de una decoración individual puede producirse por ejemplo con la ayuda de un programa de ordenador, de manera preferente en un ordenador en las instalaciones comerciales de un vendedor o en un ordenador del cliente, por ejemplo, a través de Internet.

Es concebible básicamente que el material de soporte se separe en forma de paneles antes o después del almacenamiento provisional. La separación antes del almacenamiento provisional según la presente invención tiene la ventaja de que el material de soporte a almacenar presenta unas dimensiones menores y debido a ello puede almacenarse con mayor facilidad. Se reduce además de ello la cantidad de los pasos de procedimiento tras el almacenamiento provisional, de manera que se logra una puesta a disposición más rápida de paneles individualizados y con ello plazos de entrega más cortos.

La separación del material de soporte tras el almacenamiento provisional representa una invención individual y tiene por el contrario la ventaja de que no es necesario ningún almacenamiento separado de materiales de soporte de diferente tamaño. Es posible además de ello de esta manera una adaptación más flexible, conforme al encargo, del tamaño del paneles y de la forma del paneles.

Una alta individualización de los paneles puede lograrse debido a que el material de soporte se separa en una forma de paneles conforme al encargo, en particular tras retirarse del almacén y antes o tras la aplicación de la decoración o de la decoración individualizada. De esta manera pueden individualizarse los paneles no solo mediante la selección de la decoración, sino también mediante la forma del paneles. Es concebible por ejemplo, que a través del encargo se predeterminen las dimensiones de los paneles y/o la forma de los paneles. Pueden predeterminarse en particular también diferentes dimensiones y/o formas para los paneles individuales, de manera que el material de soporte se divide en formas de paneles diferentes. Es concebible por ejemplo, que el material de soporte se divida en formas cuadradas o irregulares. Las formas de paneles están previstas en este caso preferentemente de tal manera que mediante disposición conforme a lo previsto de los paneles puede lograrse una superficie esencialmente cerrada.

El material de soporte en forma de paneles en otra forma de realización preferente se perfila antes o después del almacenamiento provisional. Con perfilado se entiende que el material de soporte en forma de paneles se provee en los cantos laterales de perfiles que sirven como medios de unión. En el caso de los perfiles puede tratarse por ejemplo, de perfiles de ranura-resorte eventualmente a encolar, de manera preferente de perfiles a bloquear mecánicamente, como perfiles de clic o angulares o de perfiles de unión positiva como perfiles de cola de milano. Pueden estar previstos también medios de unión con elementos separados, por ejemplo uniones de ranura-resorte con resorte separado.

El perfilado puede producirse antes o tras el almacenamiento provisional. En el caso de un perfilado antes del almacenamiento provisional se acorta la longitud del procedimiento tras el almacenamiento provisional y con ello los plazos de entrega. En el caso de un perfilado tras el almacenamiento provisional puede producirse por el contrario un perfilado más individual, adaptado en particular a un encargo. El perfilado puede producirse en particular antes o tras la aplicación de una decoración de base sobre el material de soporte.

En otra forma de realización del procedimiento se aplica como decoración de base una decoración de base de un color sobre el material de soporte. Ha podido verse que una decoración de base de un color solo influye negativamente o limita mínimamente las posibilidades de individualización mediante la decoración individualizada. Como colores se tienen en consideración en particular colores claros con una saturación de color reducida, como por ejemplo, un beige claro, un gris claro o un marrón claro. Para una decoración individualizada especial se elige de manera preferente un material de soporte con decoración de base, en cuyo caso el color de la decoración de base está adaptado a la decoración individualizada. De esta manera puede usarse una decoración individualizada menos laboriosa.

Para la decoración de base pueden usarse también colores con alta saturación de color, como azul, rojo, amarillo o verde. Si bien la posibilidad de la individualización de la decoración de estas decoraciones queda en estos casos limitada, puede reducirse no obstante el esfuerzo en la aplicación de la decoración individualizada, cuando la decoración de base presenta el color predominante de la decoración.

La flexibilidad del procedimiento se eleva en otra forma de realización debido a que la decoración de base y la decoración individualizada se aplican en diferentes lugares, en particular en diferentes plantas. La decoración de base puede aplicarse por ejemplo en la ubicación del fabricante de los materiales de soporte y la decoración individualizada en la ubicación de un vendedor intermedio o final. Como vendedor final se tienen en consideración por ejemplo, tiendas de materiales de construcción o comercios especializados.

En otra forma de realización del procedimiento, la decoración, en particular la decoración individualizada se aplica mediante compresión del material de soporte con un papel decorativo impregnado de resina sintética y/o con una capa superior sobre el material de soporte. De esta manera puede fabricarse una decoración de alto valor y resistente. De manera particularmente preferente se aplica la decoración individualizada como capa superior sobre una decoración de base aplicada como producto de impregnación.

La aplicación de la decoración o de la decoración individualizada puede facilitarse en otra forma de realización preferente del procedimiento debido a que la decoración, en particular decoración individualizada, se aplica como material de capa o como capa de papel o de lámina de configuración individual sobre el material de soporte, preferentemente se pega. Debido a ello se reduce en particular el esfuerzo de técnica de instalación con respecto a la compresión del material de soporte con un papel decorativo o con una capa superior, de manera que la decoración o la decoración individualizada conforme al encargo puede aplicarse por ejemplo también directamente en la ubicación del vendedor.

En otra forma de realización preferente del procedimiento se aplica un adhesivo sobre el material de soporte. La decoración puede fijarse entonces mediante el adhesivo sobre el material de soporte. En el caso de una aplicación de la decoración en dos pasos de aplicación de decoración, el adhesivo puede aplicarse en particular sobre la decoración de base o junto con la decoración de base. En este caso, la decoración individualizada puede fijarse entonces mediante el adhesivo sobre el material de soporte. De manera particularmente preferente el adhesivo presenta una lámina que puede ser retirada, la cual puede retirarse tras la aplicación de la decoración o de la decoración individualizada. De esta manera puede evitarse un pegado prematuro o un ensuciamiento del adhesivo.

El esfuerzo de almacenamiento y de logística continúa reduciéndose en otra forma de realización preferente del procedimiento debido a que la decoración, en particular la decoración individualizada, se aplica sobre el material de soporte mediante impresión directa, en particular mediante una impresora de chorro de tinta. De esta manera la decoración puede fijarse directamente durante la impresión sobre el material de soporte, sin que deba prepararse o imprimirse un papel decorativo adicional. De manera particularmente preferente se aplica la decoración individualizada mediante impresión directa sobre una decoración de base aplicada como pintura de base.

Para aumentar la capacidad de carga, en particular la resistencia a la abrasión y/o la resistencia al agua o a los productos químicos, de los paneles, en otra forma de realización del procedimiento el material de soporte puede sellarse también tras la aplicación de la decoración. Esto puede producirse en particular mediante la compresión de una capa superior con el material de soporte que comprende la decoración y una capa de impregnación dispuesta opcionalmente bajo la decoración. El sellado puede producirse alternativamente también mediante la aplicación de una pintura de sellado o de una lámina de sellado. De manera preferente hay prevista sobre el material de soporte o sobre la decoración una capa de adhesivo aplicada en fábrica, con la cual se fija la lámina de sellado.

En otra forma de realización preferente del procedimiento, el material de soporte retirado del almacén se procesa posteriormente mediante mecanizado o estampación, se provee en particular de una junta o de una superficie estructurada. De esta manera es posible una individualización de la estructura de la superficie de los paneles

5 puestos a disposición. Los cantos de los paneles pueden por ejemplo, biselarse. Es concebible también que la superficie del material de soporte se provea de una estructura en profundidad adaptada a la decoración, por ejemplo, una estructura de veteado de madera. El material de soporte se procesa de manera preferente conforme al encargo mediante mecanizado o mediante estampación. En particular, el encargo puede contener en lugar de o
5 adicionalmente a una representación de imagen de la decoración, también una especificación en lo que se refiere a la estructura de la superficie, preferentemente como perfil en profundidad.

10 El material de soporte puede dotarse en otra forma de realización del procedimiento de un sellado de perfil. Esto ocurre de manera preferente antes del almacenamiento provisional, dado que de esta manera la parte del procedimiento tras el almacenamiento provisional y con ello los plazos de entrega, pueden acortarse. De manera alternativa, el sellado de perfil puede aplicarse también tras el almacenamiento provisional sobre el material de soporte, preferentemente conforme al encargo, dado que de esta manera puede alcanzarse un grado de individualización mayor de los paneles.

15 En otra forma de realización preferente de la invención, el material de soporte en forma de paneles se confecciona con decoración conforme al encargo. Los paneles que forman parte de un encargo preferentemente se reúnen para ello y se empaquetan por ejemplo en cajas o en lámina. De esta manera se garantiza que los paneles que van juntos se transportan completos al cliente o al receptor.

20 Una reducción de los costes para un encargo se logra en otra forma de realización del procedimiento debido a que el material de soporte en forma de paneles se confecciona con decoración junto con otros paneles convencionales. Con paneles convencionales se entienden paneles, los cuales no se fabrican con el procedimiento según la invención, sino en particular mediante un procedimiento de fabricación del estado de la técnica. Ha resultado que para lograr una decoración completa conforme al encargo a menudo solo han de ajustarse individualmente paneles
25 individuales. Debido a ello, estos paneles individualizados, más laboriosos, pueden combinarse de manera ventajosa con paneles convencionales más económicos.

30 Con una decoración completa se entiende la imagen óptica y estructural conforme al encargo de la totalidad de los paneles dispuestos. Una decoración completa de este tipo puede presentar en particular elementos, por ejemplo, elementos de imagen, logotipos, estructuras, por ejemplo, juntas o veteados, etc., que se extienden por varios paneles. Con disposición conforme a lo previsto de los paneles se entiende que los paneles se disponen de tal manera que resulta la imagen conforme al encargo. Con el contorno exterior de la decoración completa o de los paneles a disponer se entiende el contorno exterior de la superficie cubierta por los paneles.

35 En otra forma de realización preferente de la invención la decoración de un material de soporte individual en forma de paneles, es decir, de un panel individual, está configurada como pieza parcial de una decoración completa, de manera que mediante la disposición en plano de varios materiales de soporte en forma de paneles, es decir, de varios paneles, resulta una decoración completa. La decoración completa presenta en particular elementos, los cuales se extienden por más de un panel. Las decoraciones completas pueden presentar en particular imágenes
40 de gran superficie, rotulaciones, marcas de espacio o de dirección o elementos gráficos con una referencia espacial. Con una referencia espacial se entiende que el elemento gráfico está relacionado con otro elemento del espacio. Con elementos del espacio se entienden por ejemplo elementos del espacio fijos como puertas, ventanas, paredes, paredes intermedias o columnas, pero también muebles, etc.

45 En la forma de realización que se ha mencionado previamente, con independencia de la presente invención, puede separarse el material de soporte también tras la aplicación de la decoración, en particular de la decoración individualizada, en forma de paneles. De esta manera puede garantizarse que las piezas relacionadas entre sí de la decoración completa encajan entre sí de manera exacta.

50 La disposición de los paneles puestos a disposición se facilita en otra forma de realización del procedimiento debido a que se ponen a disposición unas instrucciones de instalación, las cuales contienen una representación de la disposición planificada de los paneles para dar lugar a una decoración completa conforme al encargo. De esta manera queda claro para el instalador cómo han de disponerse los paneles durante la colocación para obtener la decoración completa conforme al encargo o el contorno exterior conforme al encargo, de los paneles a disponer. Las
55 instrucciones de instalación se confeccionan preferentemente junto con los paneles. De manera alternativa o adicional también puede haber previstas marcas sobre los paneles, las cuales facilitan la disposición conforme a lo previsto de los paneles.

60 Para facilitar la disposición de los paneles, los paneles pueden presentar uno o varios de los medios de unión conocidos del estado de la técnica. Se tienen en consideración en particular uniones de ranura-resorte con o sin encolado previo. También son concebibles perfiles de clic. Los medios de unión pueden producirse por ejemplo mediante procesamiento por mecanizado del material de soporte. Es concebible también que al menos una parte de los medios de unión se prevean como medios de unión separados. Esto puede ser ventajoso cuando la separación del material de soporte en forma de paneles se produce tras el segundo paso de aplicación de decoración, dado que
65 la decoración completa de los paneles dispuestos de la manera prevista se corresponde entonces con la decoración aplicada sobre el material de soporte, sin que se den desplazamientos debido a la previsión de los medios de unión.

En otra forma de realización del procedimiento se pone a disposición el material de soporte en primer lugar como medio formato lijado. Los medios formatos lijados se dotan de capa de imprimación, se dotan opcionalmente de una primera capa de decoración, y se almacenan en un primer almacén provisional, preferentemente con diferentes grosores de capa. En otro paso los medios formatos con capa de imprimación vuelven a retirarse del almacén provisional y se separan en forma de paneles. Los medios formatos con capa de imprimación pueden separarse de manera alternativa también sin un almacenamiento provisional previo, en forma de paneles. Los paneles se perfilan, es decir, se dotan de un perfil por sus cantos laterales, y se sellan en los perfiles, de manera preferente mediante pintura pulverizada. Los paneles perfilados y pintados se almacenan antes de la terminación de la decoración en un segundo almacén provisional.

Con este procedimiento pueden producirse con un esfuerzo de almacenamiento reducido paneles individuales, los cuales presentan un comportamiento de hinchamiento mejorado. Mediante el sellado de los perfiles y la aplicación de capa de imprimación por uno o por ambos lados pueden producirse paneles pintados por todos sus lados, los cuales presentan una alta resistencia a la humedad y son adecuados por ejemplo para el uso en un espacio húmedo. De manera preferente se aplica por ambos lados capa de imprimación en el medio formato, dado que de esta manera puede lograrse un sellado por ambos lados de la superficie. Un efecto sinérgico particular resulta además de ello en el caso de la aplicación preferente de capa de imprimación por ambos lados en combinación con el sellado de los perfiles. De esta manera puede lograrse mediante un solapamiento del sellado de perfil y del sellado de la superficie, que se reduzca esencialmente el riesgo de puntos con tratamiento insuficiente y de esta manera lograrse una compensación de hinchamiento mejorada.

El lijado puede producirse antes o tras la separación del material de soporte en el medio formato. En el caso del primer o del segundo almacén provisional puede tratarse en particular de un almacén de estantes elevados. Dado que los paneles presentan capa de imprimación y están sellados en los perfiles puede producirse el almacenamiento provisional en particular sin un embalaje especial en cajas especiales para paneles, por ejemplo en un palé de sistema sin atado y sin envoltura adicional. De esta manera puede continuar simplificándose el almacenamiento en el almacén. La terminación de la decoración puede producirse de forma preferente mediante un procedimiento de impresión directa digital.

Con un medio formato se entiende una placa de material de soporte con un formato, el cual se corresponde con la superficie de una cantidad predeterminada de paneles, por ejemplo, veinte. Una medida de placas estándar conocida de la fabricación de placas de material de madera es el formato 2070 mm x 5610 mm. Como medio formato se denomina en particular una placa de este tipo dividida a la mitad en su longitud. Un medio formato tiene habitualmente por ejemplo, con dimensionamiento para mecanizado, aproximadamente 2800 mm de longitud y 2070 mm de anchura.

Otras características y ventajas del procedimiento se desprenden de la siguiente descripción de varios ejemplos de realización, haciéndose referencia al dibujo que acompaña.

En el dibujo muestran

La Fig. 1 un primer ejemplo de realización de un procedimiento según la invención,

La Fig. 2 un segundo ejemplo de realización de un procedimiento según la invención,

Las Figs. 3a-e cinco ejemplos de realización de paneles, los cuales se fabricaron con el procedimiento según la invención,

La Fig. 4 otro ejemplo de realización de un paneles, el cual se produjo con el procedimiento según la invención,

La Fig. 5 un tercer ejemplo de realización de un procedimiento según la invención,

La Fig. 6 un ejemplo de un procedimiento y

La Fig. 7 otro ejemplo de un procedimiento.

La Fig. 1 muestra un primer ejemplo de realización de un procedimiento según la invención. En el procedimiento 2 se pone a disposición en un primer paso de procedimiento 4 en primer lugar un material de soporte 6. El material de soporte 6 puede ser por ejemplo una placa de un material de madera, por ejemplo, una placa de virutas, HDF, MDF o de corcho. El material de soporte 6 puede ser también una placa de material plástico o una de varias capas.

En un segundo paso de procedimiento 8 se separa el material de soporte en forma de paneles 6. Esto puede producirse por ejemplo, mediante fresado o serrado. En la Fig. 1 se separa el material de soporte 6 en paneles 10 uniformes con una superficie rectangular. Son concebibles no obstante también otras formas, en particular irregular y/o diferente.

A continuación se aplica una decoración sobre el material de soporte en forma de paneles, la cual se compone de manera preferente de al menos una decoración de base y al menos una decoración individualizada.

5 De esta manera, en un tercer paso de procedimiento 12 se aplica como primer paso de aplicación de decoración (simbolizado con una flecha 13) una decoración de base 14 sobre el material de soporte 6. La decoración de base 14 puede aplicarse como pintura de base o como agente de impregnación de un color sobre el material de soporte 6. La impregnación puede producirse también mediante compresión del material de soporte 6 con un papel decorativo impregnado con resina sintética y opcionalmente con una capa superior. De manera preferente se aplica una decoración de base 14 de un color, por ejemplo, en beige claro, en gris claro o en marrón claro sobre el material de soporte 6.

15 En la Fig. 1 se representa el material de soporte 6 configurado como paneles 10 con una ranura 15 y un resorte 16 preferentemente en pares de cantos laterales opuestos. La producción de éstos u otros elementos de unión puede producirse por ejemplo tras el segundo paso de procedimiento, pero también en un momento de procedimiento posterior.

De manera alternativa, el segundo paso de procedimiento 8 y el tercer paso de procedimiento 12 también pueden invertirse.

20 El material de soporte 6 con la decoración de base 14 se almacena de manera temporal en un cuarto paso de procedimiento 18 en un almacén 19. Para ello pueden reunirse los paneles 10 individuales por ejemplo, en palés 20.

Tras la entrada de un encargo, por ejemplo, de un pedido, se retiran paneles 10 del almacén 19 en un quinto paso de procedimiento 22

25 y se aplica en un segundo paso de aplicación de decoración (simbolizado con una flecha 24) una decoración individualizada 25 sobre el material de soporte 6 y la decoración de base 14. La decoración individualizada 25 puede aplicarse por ejemplo mediante impresión directa sobre la decoración de base 14 aplicada en particular como pintura de base. La decoración individualizada 25 puede aplicarse además de ello también como capa superior impresa por el lado posterior, en particular sobre una decoración de base aplicada como agente de impregnación. La aplicación de la decoración puede producirse no obstante en general en particular también mediante compresión del material de soporte 6 con un papel decorativo impregnado con resina sintética y opcionalmente con una capa superior, mediante pegado del material de capa o de una capa de papel o de lámina con configuración individualizada o mediante la impresión directa del material de soporte 6 o de la decoración de base 14. La decoración de base 14 y la decoración individualizada 25 conforman juntas la decoración 26 de los paneles 10. La decoración 26 se termina de esta manera mediante el quinto paso de procedimiento 22.

40 En un sexto paso de procedimiento 28 pueden empaquetarse los paneles 10 finalmente conforme al encargo, de manera que los paneles 10 quedan empaquetados como encargo correspondiente.

La Fig. 2 muestra un segundo ejemplo de realización de un procedimiento según la invención. En el procedimiento 80 se pone a disposición un material de soporte 6, se divide en forma de paneles y después o antes de la separación se aplica opcionalmente una decoración de base 14 sobre el material de soporte 6. El material de soporte 6 dividido en forma de paneles puede además de ello perfilarse opcionalmente. A continuación se almacena el material de soporte 6 en un almacén 82. Tras la entrada de un encargo 84 sigue un paso de procedimiento 86, en el cual se retira del almacén 82 una cantidad conforme al encargo de material de soporte y se aplica una decoración 26 o decoración individualizada 25 conforme al encargo sobre el material de soporte 6. El material de soporte 6 puede también perfilarse opcionalmente en el paso de procedimiento 86. Finalmente pueden confeccionarse los paneles 10 terminados en otro paso de procedimiento 88.

50 De manera alternativa, el material de soporte 6 puede dividirse en forma de paneles y opcionalmente perfilarse en el paso de procedimiento 86.

55 El encargo puede contener en particular informaciones sobre la decoración 90, sobre la estructura de decoración 92, es decir, en particular sobre la estructura de la superficie y/o sobre el desarrollo de juntas, sobre el tamaño y la forma de los paneles 94, sobre el contorno exterior de la decoración completa 96, es decir, por ejemplo el tamaño del espacio en el cual han de disponerse los paneles, y/o sobre otras especificaciones 98 que se refieran a los paneles o a la decoración.

60 El encargo puede generarse por ejemplo, mediante un programa de ordenador, con el cual pueden reunirse las especificaciones 90, 92, 94, 96, 98 de manera individual. Esto puede producirse en particular a través del ordenador en la ubicación de un vendedor, en particular en la ubicación de un vendedor especializado o en una tienda de materiales de construcción, o a través de un ordenador utilizado por el cliente, en particular a través de Internet.

65 Dado que los materiales de soporte ya presentan en el almacén 82 forma de paneles y una decoración de base 14, el procesamiento del encargo 84 puede producirse en el paso de procedimiento 86 de manera rápida y económica.

Se requiere además de ello un esfuerzo de almacenamiento más reducido, dado que los materiales de soporte solo han de ponerse a disposición con unas pocas decoraciones de base 14 diferentes en almacenes 82.

5 Los pasos de procedimiento individuales pueden básicamente sucederse directamente, es decir, en particular también en el caso de los ejemplos de realización que se han descrito anteriormente, o llevarse a cabo con una separación temporal, eventualmente con otros pasos de procedimiento intermedios.

10 En las Figs. 3a a 3e se representan diferentes ejemplos de paneles, los cuales pueden producirse con el procedimiento según la invención. Los paneles están dispuestos de la manera prevista, de manera que puede verse en las figuras la decoración completa.

15 La Fig. 3a muestra paneles 110, los cuales dispuestos de la manera prevista dan lugar a una decoración completa 112. La decoración completa 112 presenta un elemento gráfico 114 en forma de una imagen, la cual se extiende por más de un paneles 110. Los paneles 110 presentan por lo tanto correspondientemente piezas parciales 116 individuales de la decoración completa 112.

20 Para facilitar la disposición conforme a lo previsto de los paneles 110, los paneles 110 pueden estar provistos correspondientemente de una marca, por ejemplo, de una identificación alfanumérica, la cual indica la posición prevista de los paneles 110. La marca puede disponerse de manera preferente en el lado posterior de los paneles 110. De manera adicional o alternativa pueden facilitarse también unas instrucciones de instalación conforme al encargo y confeccionarse junto con los paneles 110 para facilitar al instalador la instalación de la manera prevista.

25 La Fig. 3b muestra paneles 120, los cuales dan lugar dispuestos de la manera prevista a una decoración completa 122. La decoración completa 122 presenta un elemento gráfico 124 en forma de una indicación de recorrido, así como un logotipo 126. Este ejemplo aclara que la decoración completa 122 puede adaptarse preferentemente de manera individual al espacio en el cual se disponen los paneles. El elemento gráfico 124 puede marcar por ejemplo, el recorrido hasta una puerta. De esta manera la decoración completa 122 tiene un contenido de información sobre y/o una relación con un espacio o un elemento del espacio. Éste puede reforzarse en particular también mediante un logotipo 126. El elemento gráfico 124 puede configurarse en particular fluorescente, por ejemplo, mediante tinta de impresión digital fluorescente, de manera que la indicación de recorrido puede verse también en la oscuridad. De esta manera pueden indicarse por ejemplo, salidas de emergencia.

30 En la Fig. 3b puede verse que solo se requieren para una parte de la decoración completa 122 paneles 128 con decoración individualizada. Para el resto de la parte de la decoración completa 122 pueden usarse por el contrario paneles 130 de producción convencional. Debido a ello se confeccionan los paneles 128 con decoración individualizada de manera preferente junto con paneles convencionales 130. Dado que los paneles convencionales 130 normalmente pueden producirse de manera más económica que los paneles 128 con decoración individualizada, esto conduce a una puesta a disposición más rentable de los paneles para la decoración completa 122.

35 40 La Fig. 3c muestra paneles 140, los cuales dan lugar dispuestos de la manera prevista a una decoración completa 142. El contorno exterior 144 de la decoración completa 142 está adaptado de manera preferente a los contornos del espacio en el cual han de disponerse los paneles 140. La decoración completa 142 puede presentar en particular también una escotadura 146, la cual está adaptada por ejemplo a una columna presente en el espacio. La decoración completa 142 está adaptada de manera preferente a la geometría del espacio. En la Fig. 3c la decoración completa 142 presenta para ello frisos de borde 148, los cuales están adaptados a las paredes del espacio. De manera alternativa pueden estar previstos por ejemplo también ribetes.

45 50 La Fig. 3d muestra paneles 160, los cuales dan lugar dispuestos de la manera prevista a una decoración completa 162. La decoración completa 162 puede presentar por ejemplo, elementos gráficos, logotipos o una imitación de material, por ejemplo, de un suelo de madera. Los paneles 160 presentan formas de pieza de puzle, de manera que la decoración completa 162 transmite la impresión de un puzle armado. Alternativamente son concebibles también otras formas de paneles que se engranan entre sí, por ejemplo, en forma de cola de milano.

55 En un procedimiento alternativo el material de soporte puede dividirse también tras la aplicación de la decoración o de la decoración individualizada, en forma de paneles. De esta manera puede garantizarse que los paneles 160 a disponerse unos junto a otros con respecto a la decoración, encajan exactamente entre sí, sin que hagan su aparición desplazamientos, giros o desviaciones en la decoración completa 162.

60 La Fig. 3e muestra paneles 170, los cuales dan lugar dispuestos de la manera prevista a una decoración completa 172. Los paneles 170 presentan una forma irregular, de manera que la decoración completa 172 da lugar a la impresión de una cubierta de suelo natural, por ejemplo, de entarimado de madera. Alternativamente son posibles también formas de paneles, las cuales dan lugar a un patrón o que siguen los contornos de un espacio.

65 Los paneles mostrados en las Figs. 3a a 3e son solo ejemplos de paneles, los cuales pueden ponerse a disposición con el procedimiento según la invención. El procedimiento no está limitado a los ejemplos. En particular pueden

combinarse entre sí características de los ejemplos individuales conforme al encargo. En general los paneles puestos a disposición con el procedimiento permiten un alto grado de individualización con al mismo tiempo costes de producción y plazos de entrega moderados.

5 La Fig. 4 muestra otro ejemplo de realización de un paneles, el cual se produjo con el procedimiento según la invención, en una representación en perspectiva en sección y despiezada. El paneles 180 presenta un material de soporte 182, el cual se separó en forma de paneles. Sobre el material de soporte 180 hay dispuesta una decoración 183. La decoración 183 presenta una decoración de base 184, la cual se aplicó en un primer paso de aplicación de decoración sobre el material de soporte. La decoración 183 presenta además de ello una decoración individualizada
10 186, la cual se aplicó en un segundo paso de aplicación de decoración sobre el material de soporte 182 con una decoración de base 184. Alternativamente puede aplicarse la decoración 183 también en un único paso de aplicación de decoración, en particular también en una capa, tras el almacenamiento provisional.

15 La decoración de base 184 puede ajustar en particular las propiedades referidas a la carga del paneles 180. De esta manera la decoración de base 184 puede presentar por ejemplo, una capa resistente al agua o a los productos químicos y/o una resistente a la abrasión, en particular una con contenido de corindón. La decoración de base 184 presenta de manera preferente una saturación de color reducida y/o es de un color.

20 La decoración individualizada 186 individualiza la decoración 183 del paneles 180. Pueden haber previstos para ello en particular elementos gráficos, logotipos, estructuras o similares. La decoración individualizada 186 no cubre necesariamente por completo la decoración de base 184. De esta manera es concebible que la decoración individualizada 186 no tenga una configuración continua y quede visible una parte de la decoración de base 184. Es posible también, que la decoración individualizada 186 se configure transparente o semitransparente, de manera que sea visible la decoración de base 184 que se encuentra debajo. La decoración individualizada 186 puede servir
25 en particular también predominantemente o solamente para la generación de estructuras en profundidad de la decoración 183.

El paneles 180 presenta preferentemente en correspondientes pares de cantos laterales opuestos entre sí, además de ello preferentemente medios de unión 188, 190, los cuales pueden estar configurados por ejemplo como unión de ranura-resorte. Son concebibles no obstante también otros medios de unión conocidos del estado de la técnica. En la Fig. 4, el resorte 192 está configurado como medio de unión separado. De esta manera puede evitarse un procesamiento del material de soporte 182, en particular tras la aplicación de la decoración 183, en cuyo caso se procesa mediante mecanizado el lado del material de soporte que presenta la decoración. Debido a ello puede evitarse en particular que la decoración completa de los paneles dispuestos conforme a lo previsto presente en los
30 pasos de un paneles a otro, desplazamientos.

La Fig. 5 muestra un tercer ejemplo de realización de un procedimiento según la invención. En el caso del procedimiento 200 se pone a disposición en un primer paso de procedimiento 202 un material de soporte 6 y en un segundo paso de procedimiento 204 se divide en forma de paneles. El material de soporte en forma de paneles 6, es decir, los paneles 206, se perfilan entonces en un tercer paso de procedimiento 208 y en un cuarto paso de procedimiento 210 se almacenan de manera temporal en un almacén 212. En un quinto paso de procedimiento 214 se retira el material de soporte en forma de paneles 6 del almacén 212 preferentemente en correspondencia con el encargo y se aplica una decoración 215 preferentemente conforme al encargo sobre el material de soporte 6. La decoración 215 puede aplicarse en varios o en un único paso de aplicación de decoración 216. Mediante el último de
40 estos pasos de aplicación de decoración 216 se termina la decoración 215. En un sexto paso de procedimiento 218 puede confeccionarse el material de soporte en forma de paneles 6, es decir, los paneles 206 terminados, en correspondencia con el encargo.

El perfilado del material de soporte 6 puede producirse alternativamente también tras el almacenamiento provisional. La separación del material de soporte en forma de paneles 6 puede producirse en un procedimiento alternativo de igual manera tras el almacenamiento provisional.

La Fig. 6 muestra un ejemplo de un procedimiento. El procedimiento 40 se diferencia del procedimiento 2 representado en la Fig. 1, debido a que la separación del material de soporte 6 se produce tras el almacenamiento provisional.
55

En el primer paso de procedimiento 42 se pone a disposición un material de soporte 6, sobre el cual se aplica en el segundo paso de procedimiento, con un primer paso de aplicación de decoración 13, una decoración de base 14. El material de soporte 6 con la decoración de base 14 se almacena entonces de manera temporal en el tercer paso de procedimiento 46, en un almacén 19. Del almacén 19 se retira una cantidad correspondiente al encargo de material de soporte 6 y el material de soporte 6 se divide entonces en forma de paneles en el cuarto paso de procedimiento 48. Dado que la separación se produce tras haber entrado el encargo, pueden fijarse de esta manera el tamaño y la forma de los paneles 10 de manera flexible y en correspondencia con el encargo. En los cantos laterales puede producirse un perfilado. En el quinto paso de procedimiento 50 se aplica con un segundo paso de aplicación de decoración 24 una decoración individualizada 25 sobre el material de soporte 6 con la decoración de base 14. La decoración de base 14 y la decoración individualizada 25 forman la decoración 26 de los paneles 10. La decoración
60 65

26 se termina de esta manera mediante el quinto paso de procedimiento 22. Los paneles 10 pueden confeccionarse entonces en el sexto paso de procedimiento 52 en correspondencia con el encargo.

5 La Fig. 7 muestra otro ejemplo del procedimiento. El procedimiento 60 se diferencia del procedimiento 40 representado en la Fig. 6 debido a que la separación del material de soporte 6 se produce tras la aplicación de la decoración individualizada 25.

10 En el primer paso de procedimiento 62 se pone a disposición un material de soporte 6, sobre el cual se aplica en el segundo paso de procedimiento 64 con un primer paso de aplicación de decoración 13, una decoración de base 14. El material de soporte 6 con decoración de base 14 se almacena entonces de manera temporal en el tercer paso de procedimiento 66 en un almacén 19. Del almacén 19 se retira una cantidad correspondiente al encargo de material de soporte 6 y sobre material de soporte 6 se aplica en el cuarto paso de procedimiento 68 con un segundo paso de aplicación de decoración 24, una decoración individualizada 25. La decoración de base 14 y la decoración individualizada forman juntas la decoración 26. La decoración 26 se termina de esta manera mediante el cuarto paso de procedimiento 22. En el quinto paso de procedimiento 70 se separa el material de soporte en forma de paneles 6. 15 Los paneles 10 pueden confeccionarse entonces en un sexto paso de procedimiento 72 en correspondencia con el encargo. El procedimiento 60 es particularmente adecuado para decoraciones completas con estructuras, las cuales se extienden por más de un paneles. En este caso la separación tras la aplicación de la decoración individualizada 25 garantiza que la disposición conforme a lo previsto de los paneles 10 tenga como resultado la decoración completa. El material de soporte 6 puede separarse en particular de tal manera que la posición de las juntas entre los paneles 10 quede desplazada entre sí, de manera que se eviten durante la unión posterior de los paneles, juntas en 20 cruz.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para la preparación de paneles, en particular paneles de suelo,

- 5 - proporcionando un material de soporte (6, 182),
- dividiendo el material de soporte (6, 182) en forma de paneles,
- aplicando sobre el material de soporte (6, 182) una decoración (14, 25; 26, 90, 183, 215) y
- almacenando provisionalmente en un almacén (19, 82, 212) el material de soporte (6, 182) tras dividirlo en
10 forma de paneles y antes de la terminación de la decoración (14, 25; 26, 90, 183, 215) ,
caracterizado por que
- tras el almacenamiento provisional se dota al material de soporte (6, 182) de un aislamiento contra el ruido de
impactos y/o de una capa de adhesivo latente.

2. Procedimiento según la reivindicación 1, **caracterizado por que**

- 15 - la decoración (14, 25; 26, 90, 183, 215) se aplica sobre el material de soporte (6, 182) en al menos dos pasos
de aplicación de decoración (13, 24),
- en el primer paso de aplicación de decoración (13) se aplica al menos una decoración de base (14, 184) sobre
el material de soporte (6, 182),
20 - el material de soporte (6, 182) se almacena de manera temporal en un almacén (19, 82, 212) tras el primer
paso de aplicación de decoración (13),
- el material de soporte (6, 182) se retira del almacén (19, 82, 212) y
- sobre el material de soporte (6, 182) retirado del almacén (18, 82, 212) se aplica, en el segundo paso de
aplicación de decoración (24), al menos una decoración individualizada (25, 186).

3. Procedimiento según las reivindicaciones 1 o 2, **caracterizado por que** el material de soporte (6, 182) se prepara
como placa de material de madera tratada o no tratada, en particular como placa HDF, MDF o de corcho, como
placa de material plástico o como placa de varias capas.

4. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizado por que** el material de soporte (6, 182) se
retira del almacén (19, 82, 212) en una cantidad correspondiente a un encargo y se aplica una decoración (14, 25;
26, 90, 183, 215) correspondiente a un encargo, en particular una decoración individualizada (25, 186), sobre el
material de soporte (6, 182).

5. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 4, **caracterizado por que** el material de soporte en forma de
paneles (6, 182) se perfila antes o tras el almacenamiento provisional.

6. Procedimiento según una de las reivindicaciones 2 a 5, **caracterizado por que** como decoración de base (14,
184) se aplica una decoración de base monocroma (14, 184) sobre el material de soporte (6, 182).

7. Procedimiento según una de las reivindicaciones 2 a 6, **caracterizado por que** la decoración de base (14, 184) y
la decoración individualizada (25, 186) se aplican en diferentes ubicaciones, en particular en diferentes
establecimientos.

8. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 7, **caracterizado por que** la decoración (14, 25; 26, 90, 183,
215), en particular la decoración individualizada (25, 186), se aplica mediante compresión del material de soporte (6,
182) con un papel decorativo impregnado de resina sintética y/o con una capa superior impresa por el lado posterior,
sobre el material de soporte (6, 182).

9. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 8, **caracterizado por que** la decoración (14, 25; 26, 90, 183,
215) se aplica como material de capa, o como capa de papel o de lámina de configuración individualizada, sobre el
material de soporte (6, 182), preferentemente se pega.

10. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 9, **caracterizado por que** se aplica un adhesivo sobre el
material de soporte (6, 182).

11. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 10, **caracterizado por que** la decoración (14, 25; 26, 90,
183, 215), en particular la decoración individualizada (25, 186), se aplica mediante impresión directa, en particular con
una impresora de chorro de tinta, sobre el material de soporte (6, 182).

12. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 11, **caracterizado por que** el material de soporte (6, 182)
se sella tras la aplicación de la decoración (14, 25; 26, 90, 183, 215).

13. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 12, **caracterizado por que** el material de soporte (6, 182)
retirado del almacén (19, 82, 212) se procesa posteriormente mediante mecanizado o mediante estampación, en
particular se dota de una junta o de una superficie estructurada.

14. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 13, **caracterizado por que** el material de soporte en forma de paneles (6, 182) con decoración (14, 25; 26, 90, 183, 215), se confecciona conforme al encargo.
- 5 15. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 14, **caracterizado por que** el material de soporte en forma de paneles (6, 182) con decoración (14, 25; 26, 90, 183, 215) se confecciona junto con otros paneles (130) convencionales.
- 10 16. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 15, **caracterizado por que** la decoración (14, 25; 26, 90, 183, 215) de un material de soporte en forma de paneles individuales (6, 182) se configura como pieza parcial (116) de una decoración completa (96, 112, 122, 142, 162, 172), de manera que mediante la disposición de la manera prevista de varios materiales de soporte en forma de paneles (6, 182) resulta una decoración completa (96, 112, 122, 142, 162, 172).
- 15 17. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 16, **caracterizado por que** se facilitan unas instrucciones de instalación que contienen una representación de la disposición prevista de los paneles dando una decoración completa (96, 112, 122, 142, 162, 172) conforme a un encargo.

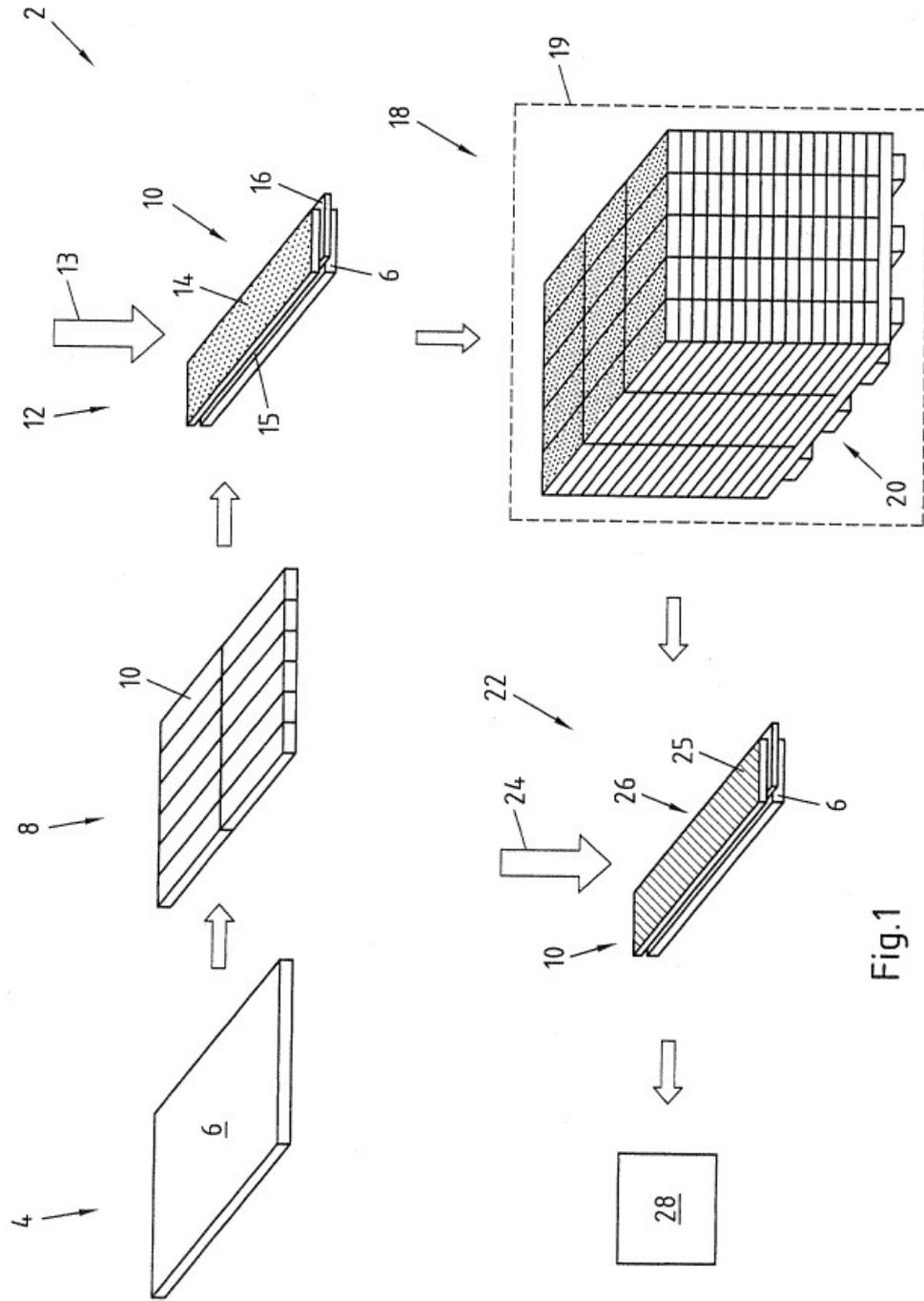
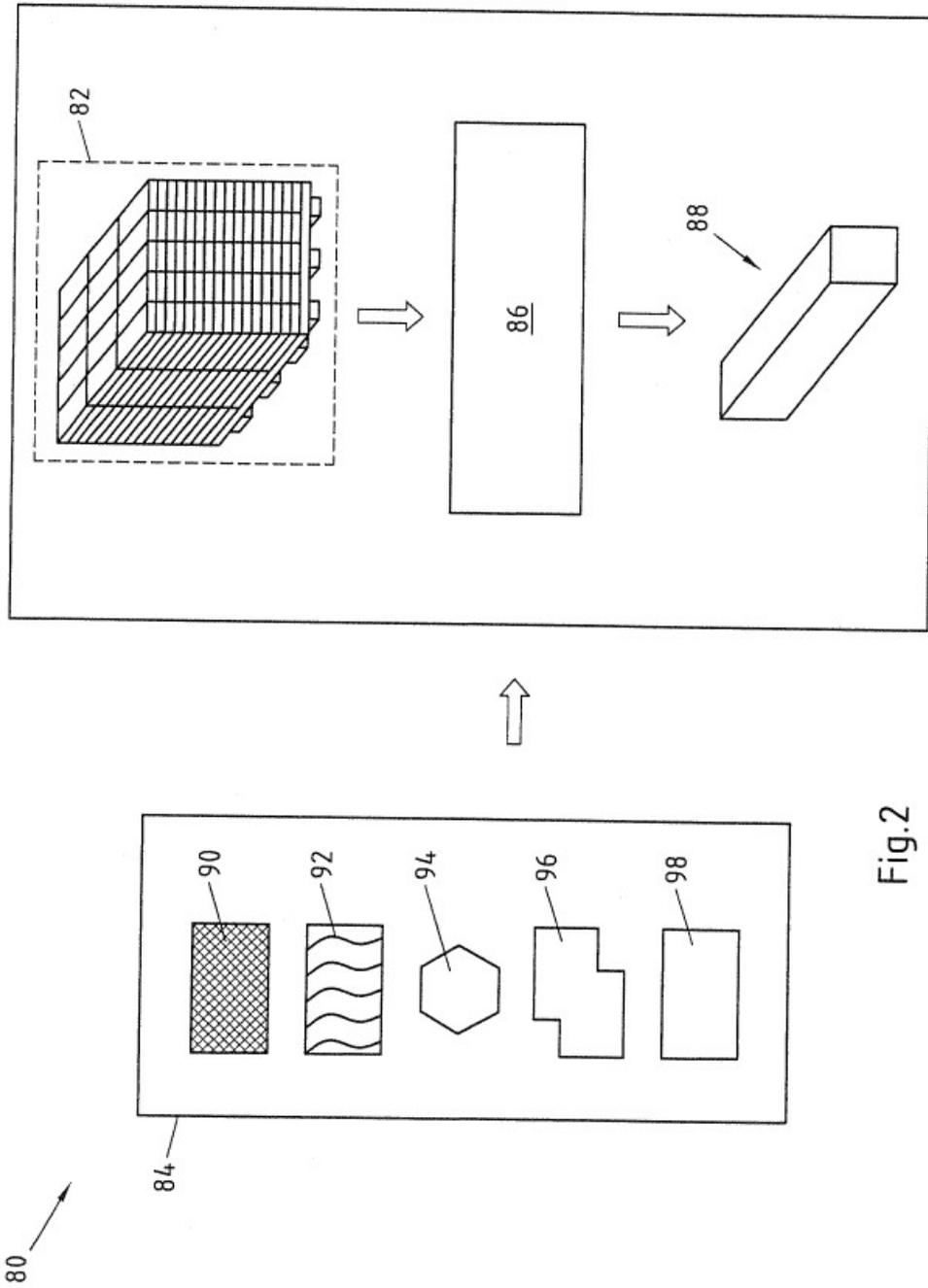


Fig.1



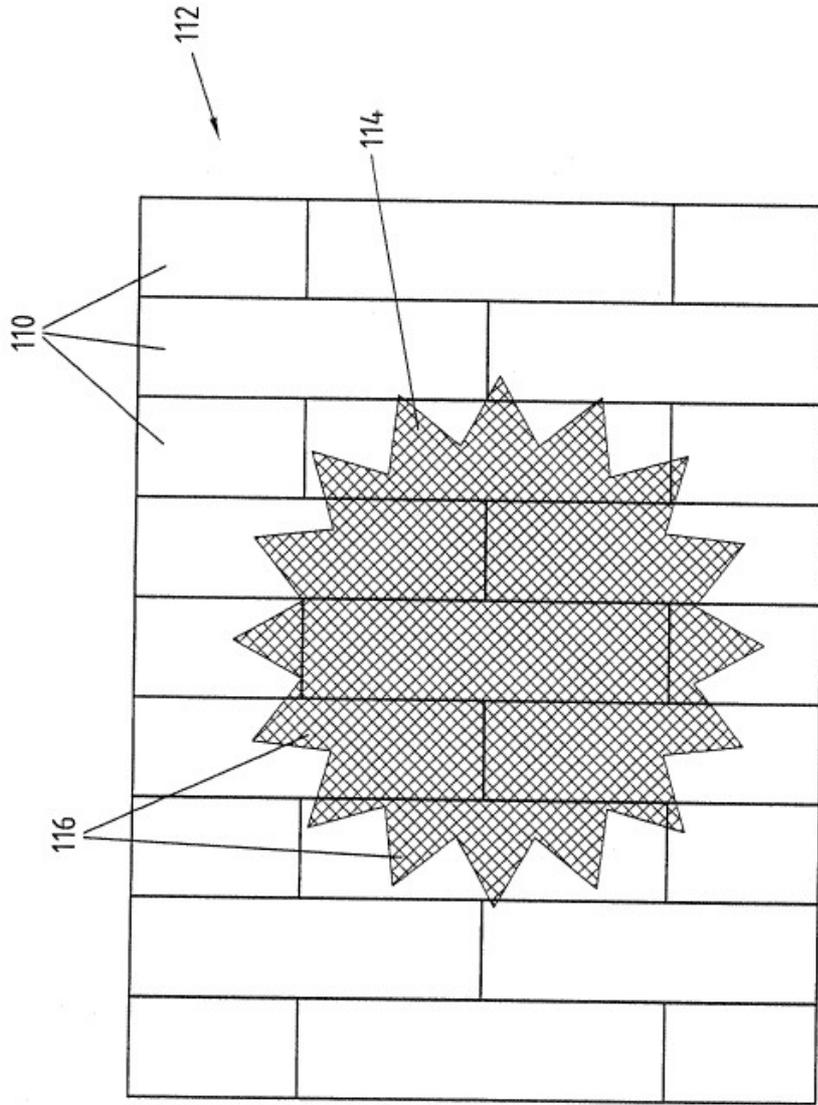


Fig.3a

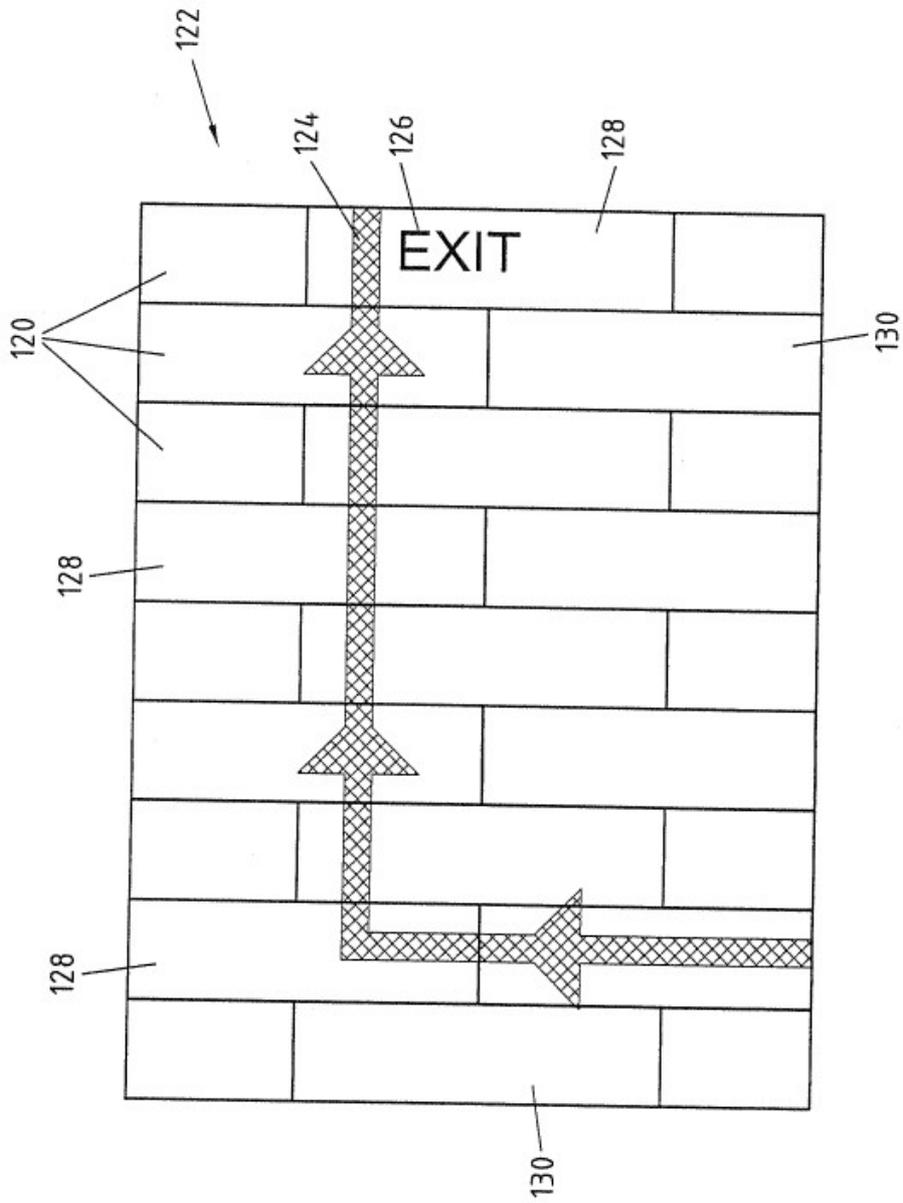


Fig.3b

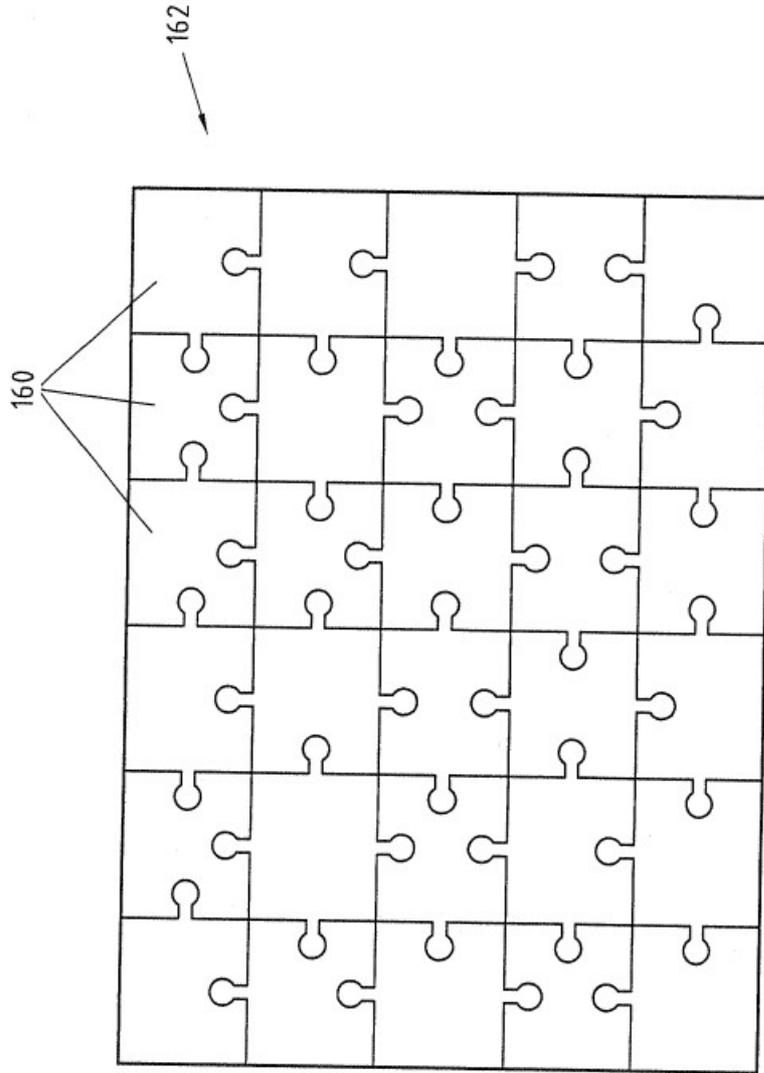


Fig.3d

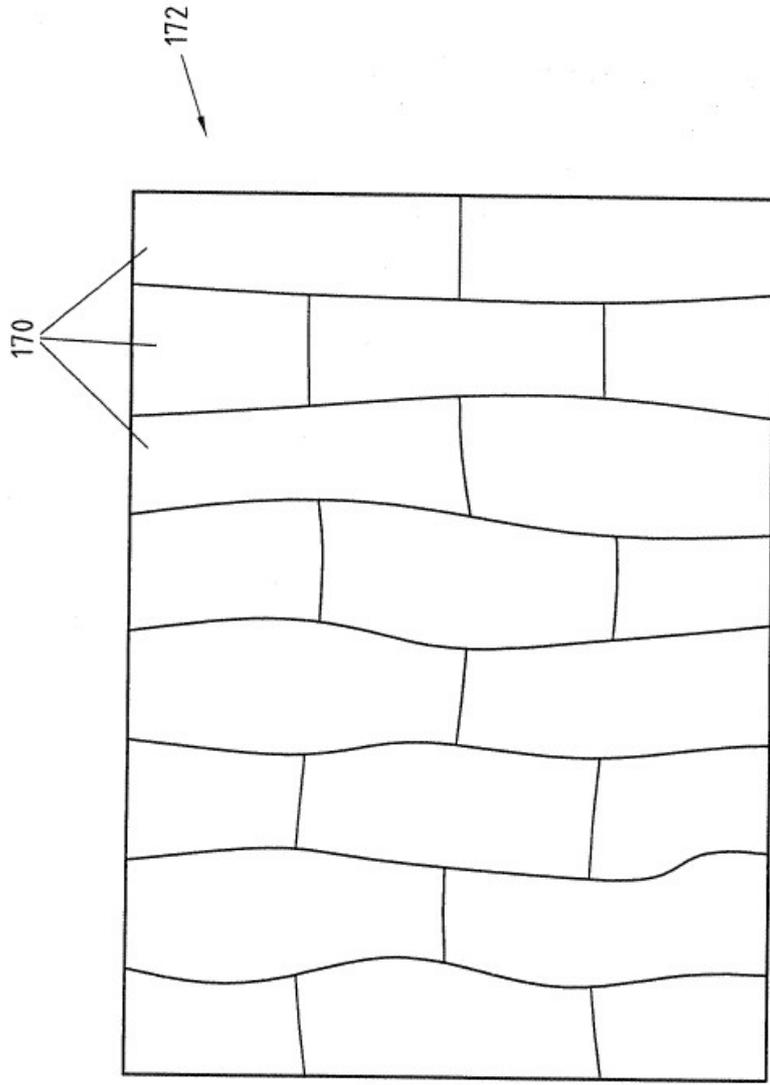


Fig.3e

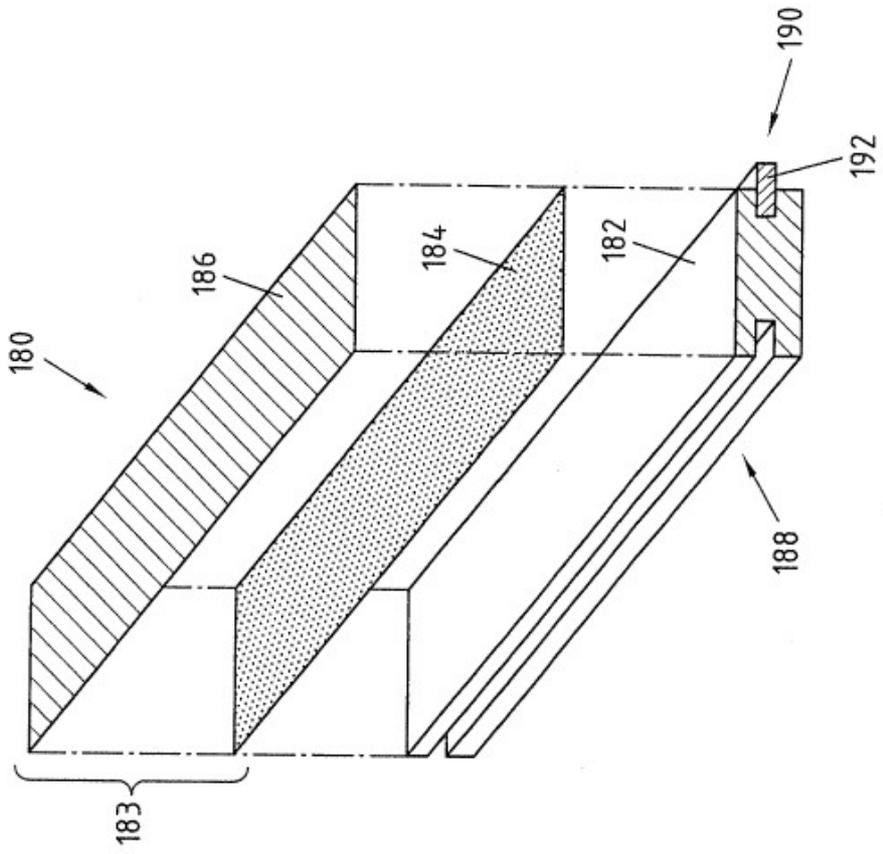


Fig.4

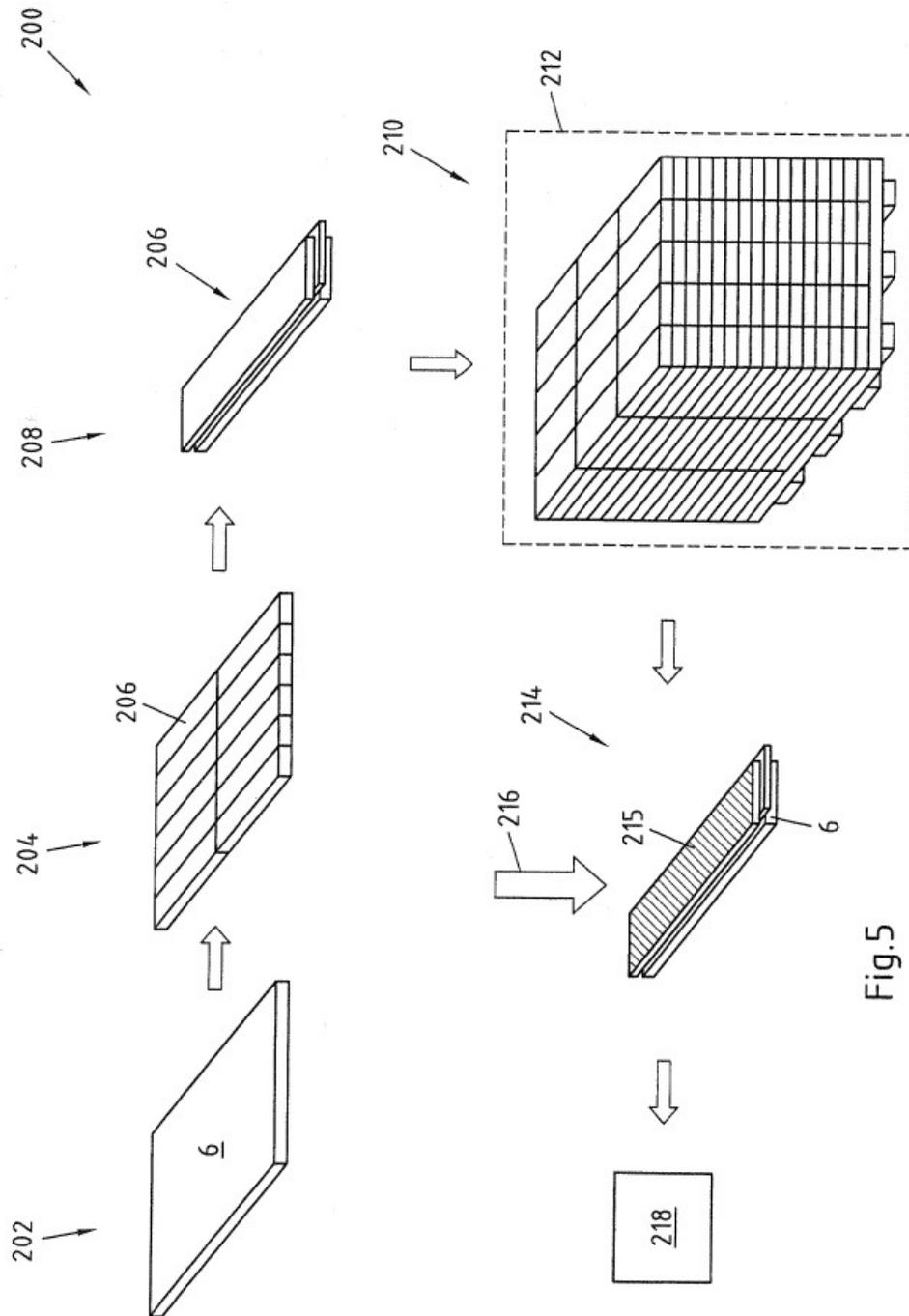


Fig.5

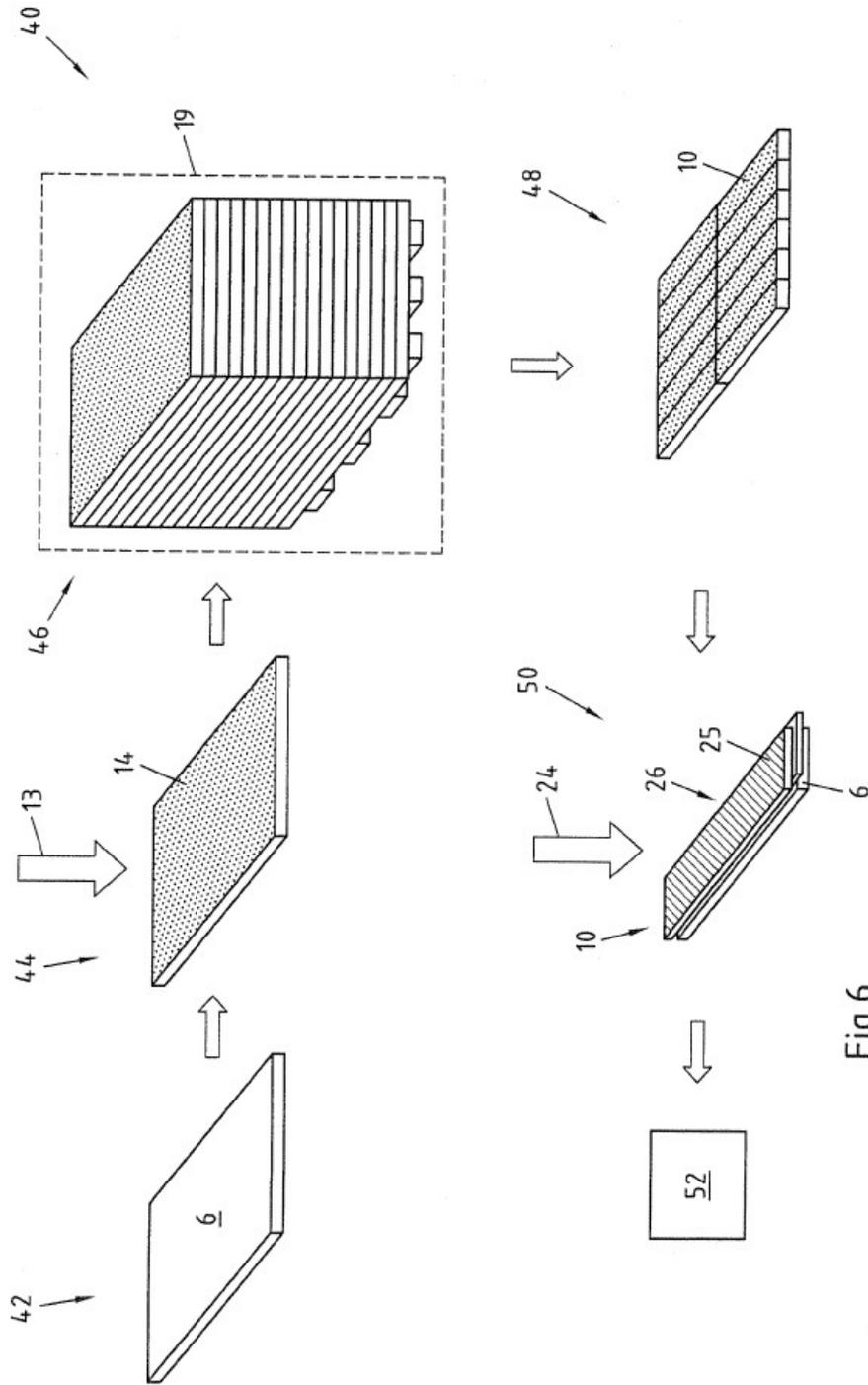


Fig.6

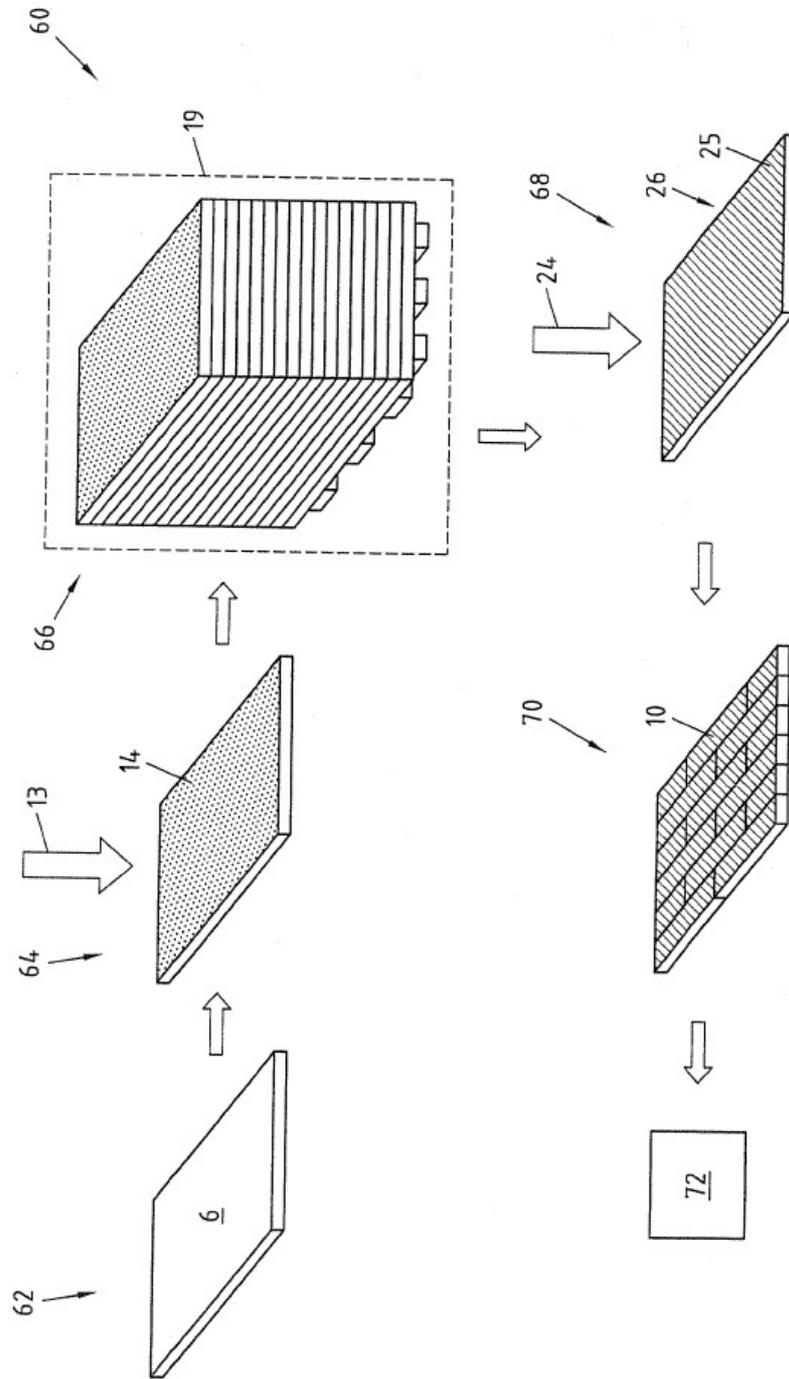


Fig.7